

---

**ANALISI DEI RISCHI E DI CONTROLLO  
DEI PUNTI CRITICI  
DEL PROPRIO PROCESSO PRODUTTIVO  
(SISTEMA H.A.C.C.P.).**

---

In relazione alle normative vigenti  
D. Lgs 193/07 – HACCP e regolamento CE 852/2004



Azienda

**“A. BERTONI & FIGLI s.r.l.”**

**Trasporti - Spedizioni**

Besozzo (Va) Via Trieste n° 52

A. BERTONI & FIGLI s.r.l.  
TRASPORTI - SPEDIZIONI  
CODICE FISCALE 00197610120  
Via Trieste, 52 - Tel. 0332.773553  
21023 BESOZZO (Varese)



**IDENTIFICAZIONE DELL'AZIENDA**

Azienda (Ragione sociale)	<u>A. BERTONI &amp; FIGLI s.r.l. Autotrasporti</u>		
Sede operativa	Via	<u>Trieste</u>	N° <u>52</u>
	Città	<u>BESOZZO</u>	CAP <u>21023</u>
	P.IVA/C.F.	<u>00191610120</u>	
	TEL.	<u>+39.0332.773553</u>	
	E-Mail/PEC	<u></u>	
Sede Legale (Se diversa da operativa)	<u></u>		
Responsabile autocontrollo	Nominativo	<u>Bertoni Maria Emanuela</u>	
	in caso assenza	<u>Alessandro Bertoni</u>	
	in caso assenza	<u>Alessandro Rosso</u>	
Autorizzazione sanitaria (se presente) da allegare	N°	<u></u>	
	Rilasciata il	<u></u>	
	Da	<u></u>	
Segnalazione certificata di inizio attività (S.C.I.A.) da allegare	S.C.I.A. - PG n.	<u>X</u>	
	Del	<u></u>	
	Del Comune di	<u></u>	
ASL di appartenenza	<u>A.S.L. di Varese Via O. Rossi, 9 . Distretto di CITTIGLIO Via Ceretti 8 21014 LAVENO MOMBELLO</u>		

Tipologia attività (Breve descrizione):

L'azienda svolge la propria attività nel settore degli autotrasporti.

La superficie ove viene svolta l'attività è suddivisa in:

Uffici

Piazzale

Deposito

I prodotti acquisiti (collettame o completi) comunque mai sfusi, vengono caricati in sede del cliente fornitore, sugli automezzi per poter essere poi trasportati:

a) in sede a Besozzo

b) in sede cliente acquirente

Se trasportati in sede questi prodotti vi permangono solo come sosta tecnica (da 1 a 3 giorni max) prima di essere ricaricati e trasportati al cliente acquirente

Piano di autocontrollo igienico sanitario  
ai sensi del Reg. CE 852/2004

**Stato delle revisioni**

Revisione	Data	Modifica
00	07/07/2015	Prima emissione

## INDICE

**INTRODUZIONE**

1.1 Scopo	pag. 3
1.2 Campo di applicazione	pag. 3
1.3 Presentazione della società e personale impiegato	pag. 3
1.4 Team HACCP	pag. 3
1.5 Struttura del Manuale	pag. 4
1.6 Definizioni	pag. 4
1.7 Normativa di riferimento	pag. 5

**PARTE I**

<b>1. ATTREZZATURE E STRUMENTI (Mezzi)</b>	pag. 6
1.1 Descrizione di attrezzature e strumenti	pag. 6
1.3 Pulizia, disinfezione mezzi e attrezzature	pag. 8
1.4 Pulizia e disinfezione locali	pag. 9
1.5 Monitoraggio infestanti	pag 10
<b>2. PERSONALE</b>	
2.1 Descrizione	pag 11
2.2 Indicazioni generali	pag.11
2.3 Formazione	pag.11

**PARTE II**

2. Diagrammi di flusso attività	pag. 12
3 Identificazione dei rischi	pag. 12

## 1 INTRODUZIONE

### 1.1 Scopo

Il presente manuale documenta e descrive il sistema di autocontrollo definito da A.Bertoni & Figli Srl Trasporti per la realizzazione di un ciclo produttivo che tuteli la salubrità e la sicurezza dei prodotti alimentari in applicazione dei principi del sistema HACCP.

Nel manuale vengono individuate caratteristiche strutturali ed igienico-funzionali dell'azienda e le procedure di controllo atte a monitorare i fattori di rischio specifici dell'attività svolta al fine di garantire ai Clienti l'attuazione di una corretta prassi igienica (in ottemperanza al Reg. CE. 852/04 concernente l'igiene dei prodotti alimentari), prevenendo le cause di insorgenza di non conformità ed indicando le opportune azioni correttive secondo un adeguato piano di autocontrollo.

### 1.2 Campo di applicazione

Il piano di autocontrollo si applica ai servizi di:

**Trasporto e distribuzione di prodotti alimentari a lunga conservazione non deperibili confezionati;**

### 1.3 Presentazione della società e personale impiegato

A.Bertoni & Figli Srl Trasporti opera principalmente nel settore del trasporto e distribuzione fisica di prodotti , tra questi anche quelli alimentari non deperibili e confezionati.

Per l'attività di cui al punto 1 del paragrafo precedente, l'organizzazione A. Bertoni & Figli Srl Trasporti si avvale di un magazzino e di un parco automezzi di proprietà e di padroncini opportunamente selezionati ed omologati per lo svolgimento del servizio, costantemente seguiti, coordinati dai rispettivi Responsabili di riferimento che controllano in tempo reale la congruità del servizio reso.

### 1.4 Team HACCP

<i>Mansione HACCP</i>	<i>Nominativo</i>	<i>Persona sostitutiva</i>
<i>Responsabile generale HACCP</i>	<i>Emanuela Maria Bertoni</i>	<i>Alessandro Bertoni</i>
<i>Responsabile attuazione sistema HACCP</i>	<i>Alessandro Bertoni</i>	<i>Alessandro Rosso</i>

## 1.5 Struttura del Manuale

Il Manuale di Autocontrollo è composto da un'introduzione, una PARTE I ed una PARTE II: nei capitoli introduttivi vengono raccolte tutte le informazioni generali utili a definire l'ambito d'applicazione del piano di controllo e i presupposti dell'analisi. Nella PARTE I vengono illustrate le procedure e localizzate che permettono di tenere sotto controllo più fasi del processo, nella PARTE II si applica la metodologia d'analisi per evidenziare le fasi critiche e proporre specifiche azioni preventive, di controllo e correttive. La corretta applicazione del Manuale è garantita dal rispetto delle istruzioni contenute nello stesso e distribuite al personale addetto.

Il piano HACCP è sottoposto ad attività di riesame una volta l'anno e comunque ogni volta che si verificano all'interno della A.Bertoni & Figli Srl Trasporti cambiamenti o innovazioni riguardanti il servizio. Tale attività di riesame viene documentata mediante un verbale.

Il presente documento è redatto in conformità al Reg. CE 852/04 . Approvato e registrato come documento A.Bertoni & Figli Srl Trasporti, è conservato presso la sede amministrativa ed è a disposizione per eventuali consultazioni.

## 1.6 Definizioni

**Igiene dei prodotti alimentari:** tutte le misure necessarie per garantire la sicurezza e la salubrità dei prodotti alimentari.

**Prodotto alimentare Deperibile:** alimento e bevanda che necessita di condizioni controllate di conservazione (refrigerazione, congelamento, surgelazione)

**Prodotto alimentare non Deperibile:** Alimento e bevanda che non necessita di condizioni controllate di conservazione. Sono tutti i prodotti a lunga conservazione.

**Prodotto alimentare confezionato:** prodotto alimentare racchiuso in un involucro fornito di chiusura ermetica tale da non consentire manomissioni o intromissioni dall'esterno senza che esse lascino tracce evidenti ed ineliminabili sulla confezione o sul sigillo e sia destinato a non essere rimosso che una volta sola dal futuro consumatore del prodotto confezionato, si da garantirgli che il contenuto della confezione non abbia potuto subire manomissioni

**Autocontrollo:** insieme delle procedure e degli accorgimenti tesi ad assicurare l'igiene nell'attività di trasporto e/o deposito di prodotti alimentari.

**Pericolo:** condizione di natura biologica, fisica o chimica che ha potenzialità di contaminazione o comunque tale da rendere il prodotto alimentare non conforme alle leggi.

**Punto critico di controllo:** Punto, fase o procedura di cui è necessario e possibile esercitare un'azione di controllo al fine di prevenire, eliminare o ridurre ad un livello accettabile un pericolo relativo alla sicurezza ed integrità igienica di un prodotto alimentare. I punti critici di controllo sono definiti da ciascuna azienda specifica sotto la propria responsabilità.

**Monitorare:** realizzare una sequenza pianificata di osservazioni o misurazioni per valutare se un punto critico è sotto controllo.

**Azione preventiva:** operazione finalizzata a garantire l'eliminazione o a ridurre il rischio.

**Verifica:** operazione di controllo della corretta applicazione e dell'efficacia del piano di autocontrollo.

**Responsabile dell'industria** titolare dell'azienda logistica, ovvero suo responsabile legale, ovvero un responsabile specificatamente delegato per le norme sull'igiene.



### 1.7 Normativa di riferimento

Legge 30 aprile 1962, n.283 e successive modificazioni - Disciplina igienica della produzione e della vendita delle sostanze alimentari e delle bevande.

Legge 2 maggio 1977, n.264 - Ratifica ATP del P settembre 1970 con successivi emendamenti. S.O.G.U. n.152 del 6 giugno 1977.

DPR 29 maggio 1979, n.404 - Regolamento di esecuzione della legge 264/77 di ratifica dell'ATP.

DPR 26 marzo 1980, n.327 e successive modifiche. Regolamento di esecuzione della legge 283/62- G.U. n.193 del 16 luglio 1980.

DM 28 febbraio 1984 n.1182 di trasporto in regime di temperatura controllata. G.U. n.71 del 12 marzo 1984.

Decreto Legislativo 27 gennaio 1992, n.110 - Attuazione alla direttiva 89/108/CEE in materia di alimenti surgelati. S.O.G.U. n.39 del 17 febbraio 1992.

Decreto legislativo 30 dicembre 1992, n.531 - Attuazione della direttiva 91/493/CEE che stabilisce le norme sanitarie applicabili alla produzione e commercializzazione dei prodotti della pesca. S.O.G.U. n.7 dell' 11 gennaio 1993.

Decreto legislativo 30 dicembre 1992, n.537, come modificato dal decreto 251/96 - Attuazione della direttiva 92/5/CEE relativa ai problemi sanitari in materia di produzione e commercializzazione di prodotti a base di carne e di alcuni prodotti di origine animale - G.U. n.L57 del 2.3.1992.

DM 25 settembre 1995 n.493 - Regolamento di attuazione della direttiva 92/1/CEE relativa al controllo delle temperature degli alimenti surgelati e 92/2/CEE relativa alle modalità di campionamento e al metodo di analisi per il controllo delle temperature. G.U. n.272 del 21 novembre 1995.

Decreto legislativo 4 febbraio 1993, n.65. - Attuazione della direttiva 89/437/CEE concernente i problemi igienici e sanitari relativi alla produzione e immissione sul mercato degli ovoprodotti. -G.U. n.L212 del 22. 7. 1989

Decreto legislativo 18 aprile 1994, n.286 così come modificato con DM 13 giugno 1994 e con DM 23 novembre 1995 - Attuazione delle direttive 91/497/CEE e 91/498/CEE, concernenti problemi sanitari in materia di produzione e immissione sul mercato di carni fresche. G.U. n. 111 del 14 maggio 1994.

DPR 14 gennaio 1997, n.54 - Regolamento recante attuazione delle direttive 92/46 e 92/47/CEE in materia di produzione e immissione sul mercato di latte e di prodotti a base di latte. S.O.G.U. n.59 del 12 marzo 1997.

Regolamenti CEE 26 giugno 1990 n.1907 e 15 maggio 1991 n.1274 - Norme di commercializzazione applicabili alle uova.

Decreto interministeriale del 27 aprile 1998, n.264 - Regolamento recante norme per l'impiego di ingredienti consentiti nella produzione delle paste alimentari speciali, secche e fresche. G.U. n.182 del 6 agosto 1998.

Reg. CE 852/2004 sull' igiene dei prodotti alimentari.

## PARTE I

### 1. ATTREZZATURE E STRUMENTI (Mezzi)

#### 1.1 Descrizione di attrezzature e strumenti

La A.Bertoni & Figli Srl Trasporti si avvale:

- di numero mezzi di proprietà;
- di padroncini opportunamente selezionati ed omologati per lo svolgimento del servizio di trasporto, costantemente seguiti, coordinati dai rispettivi Responsabili di riferimento che controllano in tempo reale la congruità del servizio reso.

Ogni veicolo utilizzato per il trasporto e la distribuzione viene sottoposto a verifica ispettiva ad ogni carico. Al fine di garantire la conformità igienico sanitaria del trasporto la A.Bertoni richiede ad ogni trasportatore l'accettazione delle norme generali di igiene per i mezzi di trasporto dei prodotti alimentari a temperatura ambiente.

Il documento prevede che:

Tutti i mezzi di trasporto di prodotti alimentari devono avere un'adeguata copertura di protezione, per impedire l'insudiciamento del prodotto o altro danno derivante dagli agenti atmosferici o da altri fattori ambientali.

I veicoli e/o i contenitori devono essere facilmente pulibili e se necessario disinfestabili; vanno sottoposti a regolare manutenzione e pulizia per evitare che essi stessi diventino causa di insudiciamento, infestazione o contaminazione dei prodotti.

A tale scopo si dovrebbe evitare l'uso di strutture in legno (es. pianali di carico) e di strutture discontinue o fessurate, difficili da pulire.

I vani di carico dei veicoli e/o i contenitori **non devono** essere utilizzati per trasportare materiali che potrebbero comportare rischi di contaminazione per i prodotti alimentari.

Se i veicoli e/o i contenitori sono adibiti al trasporto di altra merce in aggiunta agli alimenti o di differenti tipologie di prodotti alimentari contemporaneamente, si deve provvedere a separare in maniera efficace i vari prodotti, ove necessario, per impedire il rischio di contaminazione.

Se i veicoli e/o i contenitori sono adibiti al trasporto di merci che non siano prodotti alimentari o di differenti tipi di prodotti alimentari, si deve provvedere a pulirli accuratamente tra un carico e l'altro per evitare il rischio di contaminazione.

Nel allegato 1 sono indicati tutti i mezzi aziendali utilizzati per il trasporto dei prodotti alimentari.

Tutte le manutenzioni sui mezzi di trasporto vengono effettuate presso centri autorizzati e tutte le attività vengono registrate sulla scheda Manutenzione mezzi di trasporto.

#### 1.2 Descrizione locali

La A.Bertoni & Figli Srl trasporti gestisce locali e strutture connessi alle attività di deposito, movimentazione e spedizione di prodotti alimentari non deperibili per conto terzi e presso terzi.

Questo documento è di proprietà della A. Bertoni & Figli Srl. Ne è vietata la riproduzione e la consegna a terzi senza autorizzazione.

I locali magazzino o deposito, soddisfano i requisiti essenziali per l'utilizzo, quindi:

- ⇒ consentono un'adeguata pulizia o disinfezione;
- ⇒ sono tali da impedire l'accumulo di sporcizia e il contatto con materiali tossici, la penetrazione di particelle nei prodotti alimentari e, per quanto fattibile, la formazione di condensa o muffa indesiderabile sulle superfici;
- ⇒ consentono una corretta prassi igienica impedendo anche la contaminazione crociata, durante le operazioni, fra prodotti alimentari, apparecchiature, materiali, acqua, ricambio d'aria o interventi del personale ed escludendo agenti esterni di contaminazione quali insetti e altri animali nocivi;
- ⇒ consentono una corretta areazione meccanica o naturale, evitando il flusso meccanico di aria da una zona contaminata verso una zona pulita.

All'interno dei locali si verifica inoltre che:

- ⇒ i lavabi sono in numero sufficiente, sono adeguatamente collocati e indicati per lavarsi le mani, dispongono di acqua corrente fredda e calda;
- ⇒ i gabinetti sono in numero adeguato, sono collegati ad un buon sistema di scarico e non si affacciano direttamente sui locali di manipolazione degli alimenti;
- ⇒ tutti gli impianti sanitari che si trovano nei locali dove si lavorano gli alimenti dispongono di un buon sistema di aerazione naturale o meccanico;
- ⇒ l'illuminazione risulta adeguata;
- ⇒ gli impianti di scarico sono adatti allo scopo, nonché progettati e costruiti in modo da evitare il rischio di contaminazione dei prodotti alimentari;
- ⇒ sono previste installazioni adeguate adibite a spogliatoio per il personale.

**1.3 Pulizia, disinfezione e disinfestazione mezzi e attrezzature**

Le attività di pulizia e disinfezione dei mezzi vengono condotte dal personale operativo sui mezzi destinati alla distribuzione dei prodotti alimentari seguendo modalità e frequenze stabilite:

Attività	Strumenti	Responsabile	Frequenza
Manutenzione automezzo (vani di carico e/o contenitori)	Strumenti appositi a seconda dell'intervento programmato	Trasportatore o società trasporto	Almeno annuale
Asportazione residui grossolani da automezzo (vani di carico e/o contenitori)	Scopa e paletta	Trasportatore o società trasporto	Ogni carico
Asportazione residui minuti da automezzo (vani di carico e/o contenitori)	Scopa e paletta e/o Aspiratore	Trasportatore o società trasporto	Almeno mensile
Detersione automezzo (vani di carico e/o contenitori)	Carrello mop Panno spugna Detergente	Trasportatore o società trasporto	Almeno mensile

Attività	Strumenti	Responsabile	Frequenza
Disinfestazione	Vedi procedura allegata	Trasportatore o società trasporto	A necessità (presenza di infestanti o loro tracce all'interno del vano carico e/o contenitori).

Il trasportatore, prima di ogni carico, dovrà verificare le condizioni igienico sanitarie del proprio mezzo, ispezionando accuratamente il pianale e le sponde del vano di carico. Se nel corso dell'ispezione si riscontrasse la presenza di insetti o loro tracce sul pianale di carico e/o sulle sponde, disinfestare l'automezzo con i prodotti e le modalità di seguito riportate:

**Prodotti** K-OTHRINE FLOW (concentrazione 2%: 200 ml di insetticida in 10 litri in acqua). Oppure, in alternativa:

SOLFAC EW (concentrazione 1%: 100 ml di insetticida in 10 litri in acqua).

#### **1.4 Pulizia e disinfezione locali**

Le attività di pulizia dei locali e delle attrezzature annesse sono svolte dal personale di aziende esterne con le quali sono state definite attività e modalità contrattuali dettagliate secondo un capitolato che prevede, per ogni area di intervento, le modalità operative, la frequenza, i mezzi ed i prodotti impiegati:

##### **1) Uffici e servizi piano terra**

##### **2) Uffici e servizi primo piano**

##### **3) Magazzino, intera superficie**

3.1 Corridoi zone scaffalate (compreso fessure fra pallet stoccati)

3.2 Zone non scaffalate (compreso spazi liberi fra i pallet stoccati)

3.3 Tutte le ribalte di carico

3.4 Tutte le fosse delle ribalte di carico

3.5 Spolveratura scaffali

##### **4) Area cortile**

4.1 area fronte ingresso uffici

4.2 perimetro magazzino esterno

4.5 tutta l'area scoperta del magazzino

Modalità di applicazione del servizio, relative frequenze e giorni di esecuzione:

Il servizio viene prestato ogni giorno ( dal lunedì al sabato):

#### **1 ) Interventi con frequenza giornaliera**

Magazzino (vedi punto 3.1 e 3.2)

Scopatura e lavaggio pavimento con macchina lavasciuga di aree scaffalate, non scaffalate e ribalte di carico;

##### **Uffici e servizi piano terra e primo piano (vedi punti 1 e 2 )**

- a) svuotamento cestini uffici piano terra e primo piano
- b) scopatura e lavaggio pavimentazione
- c) pulitura a fondo e sterilizzazione accurata di servizi igienici e spogliatoi;
- d) spolveratura a umido piani di lavoro;
- e) spolveratura arredo
- f) sterilizzazione apparecchi telefonici

#### **2) Interventi con frequenza quindicinale ( mercoledì )**

Area cortile

- a) scopatura manuale accurata aree esterne indicate al punto 4;

**Modalità** Diluire il prodotto secondo le concentrazioni indicate. Irrorare il pianale, le sponde e gli angoli mediante l'apposita pompa manuale irroratrice. L'erogazione dovrà essere leggera, in modo da non bagnare eccessivamente le superfici. Attendere l'asciugatura delle superfici prima di caricare l'automezzo.

Nei casi in cui si riscontrasse presenza di insetti volanti, usare il seguente prodotto:

**Prodotto** SOLFAC Automatic Forte - 150 ml di insetticida - in bombolette spray pronte all'uso.

**Modalità** Inserire la bomboletta al centro dell'automezzo vuoto. Premere l'erogatore, chiudere rapidamente l'automezzo. Attendere almeno 30 minuti. Riaprire l'automezzo, attendere almeno 10 minuti prima di entrare. Il prodotto dovrebbe essere utilizzato in ambienti di almeno 30 m<sup>2</sup>, ma può essere impiegato anche in ambienti inferiori; in tal caso attendere almeno altri 30 minuti prima di entrare nell'automezzo.

Tutte le attività effettuate sugli automezzi (ad eccezione della rimozione dei residui grossolani, da effettuarsi prima di ogni carico) devono essere documentate utilizzando l'apposita scheda interventi.

Durante il periodo estivo possono essere effettuati, con frequenza mensile, interventi di disinfestazione precauzionali con le stesse modalità di cui sopra.

Tutte le operazioni vanno annotate sulla scheda di Manutenzione mezzo

Per l'area magazzino viene allegata la mappa esche e il piano di monitoraggio della ditta esterna.

**3) Interventi con frequenza trimestrale :**

lavatura interna ed esterna vetri e telai finestre ;  
pulizia accurata di tutti i locali interni ed esterni scopatura manuale fosse ribalte di carico  
deragnatura

**1.5 Monitoraggio infestanti**

Il monitoraggio delle infestazioni ha lo scopo di intercettare gli agenti biologici estranei nelle vicinanze o all'interno degli edifici produttivi, per indicare tempestivamente il superamento delle barriere poste alla penetrazione degli infestanti. L'eventuale infestazione, nonché la causa che l'ha prodotta se identificata, è immediatamente eliminata al fine di non pregiudicare la sicurezza degli alimenti e dell'ambiente e può portare ad aumentare l'entità del monitoraggio o addirittura ad un'attività di disinfestazione straordinaria. L'attività di monitoraggio giornaliera viene effettuata dal personale della A. Bertoni. L'attuazione delle misure di disinfestazione viene affidata ad una ditta esterna

Allegato contratto con ditta esecuzione monitoraggio infestanti.

## **2. PERSONALE**

### **2.1 Descrizione**

I dipendenti o i fornitori della A.Bertoni & Figli Srl Trasporti addetti al servizio di trasporto e distribuzione o spedizione e stoccaggio, che esercitano quindi la propria mansione sui mezzi o presso i locali di carico, scarico, stoccaggio e spedizione sono tenuti ad attenersi alle indicate regole igieniche comportamentali anche se non a contatto diretto con gli alimenti.

L'elenco dei dipendenti o fornitori dei servizi di cui sopra, con i dati relativi ed i requisiti necessari per la mansione viene compilato e tenuto costantemente aggiornato nel database aziendale.

### **2.2 Indicazioni generali**

Ai fini di una corretta prassi igienica il personale deve:

- aver frequentato il corso HACCP per addetti ad attività semplici;
- indossare l'abbigliamento previsto per il servizio;
- mantenere puliti ed in buone condizioni i propri indumenti, con un sufficiente ricambio degli stessi;
  - lavarsi ed asciugarsi accuratamente le mani dopo aver eseguito le seguenti operazioni: essere stati in bagno;
  - aver toccato rifiuti e accumuli di sporco;
  - aver eseguito operazioni "sporche" (spostare bancali, toccare superfici o attrezzature unte o ricoperte di polvere, eseguire le pulizie, ecc.).

In caso di operatività svolte presso il magazzino è necessario seguire le seguenti prescrizioni:

- non fumare né gettare mozziconi di sigaretta o altri rifiuti per terra;
- non starnutire o tossire sopra i prodotti;
- mantenere in ordine e pulito il proprio posto di lavoro;
- segnalare al responsabile anomali accumuli di rifiuti, sporco e/o presenza di infestanti (roditori, insetti, volatili).

### **2.3 Formazione**

Sulla base delle esigenze aziendali e delle richieste del personale stesso, la direzione elabora annualmente un piano di formazione mirato che viene attuato mediante corsi di istruzione o aggiornamento gestiti da personale interno addestrato o docenti esterni.

Il programma di formazione include anche i principi del sistema HACCP ed autocontrollo e tutto il personale viene istruito sui corretti comportamenti necessari per garantire la salubrità e la sicurezza dei prodotti alimentari:

per tutti gli addetti

- nozioni minime di igiene;
- fattori di contaminazione e di controllo;
- igiene personale e ambientale;
- procedure di pulizia.



per i responsabili, in aggiunta al punti suddetti

- . finalità di un piano di autocontrollo;
- . cenni sull'HACCP.

La partecipazione ai corsi viene registrata sulla scheda di addestramento personale che viene di volta in volta aggiornata in funzione delle nuove qualifiche raggiunte e conservata a cura della segreteria Aziendale. Ogni operatore nell'ambito del servizio di trasporto e distribuzione o stoccaggio e spedizione viene inoltre dotato di un prontuario operativo contenente le istruzioni necessarie all'esercizio della propria mansione

**.PARTE II**

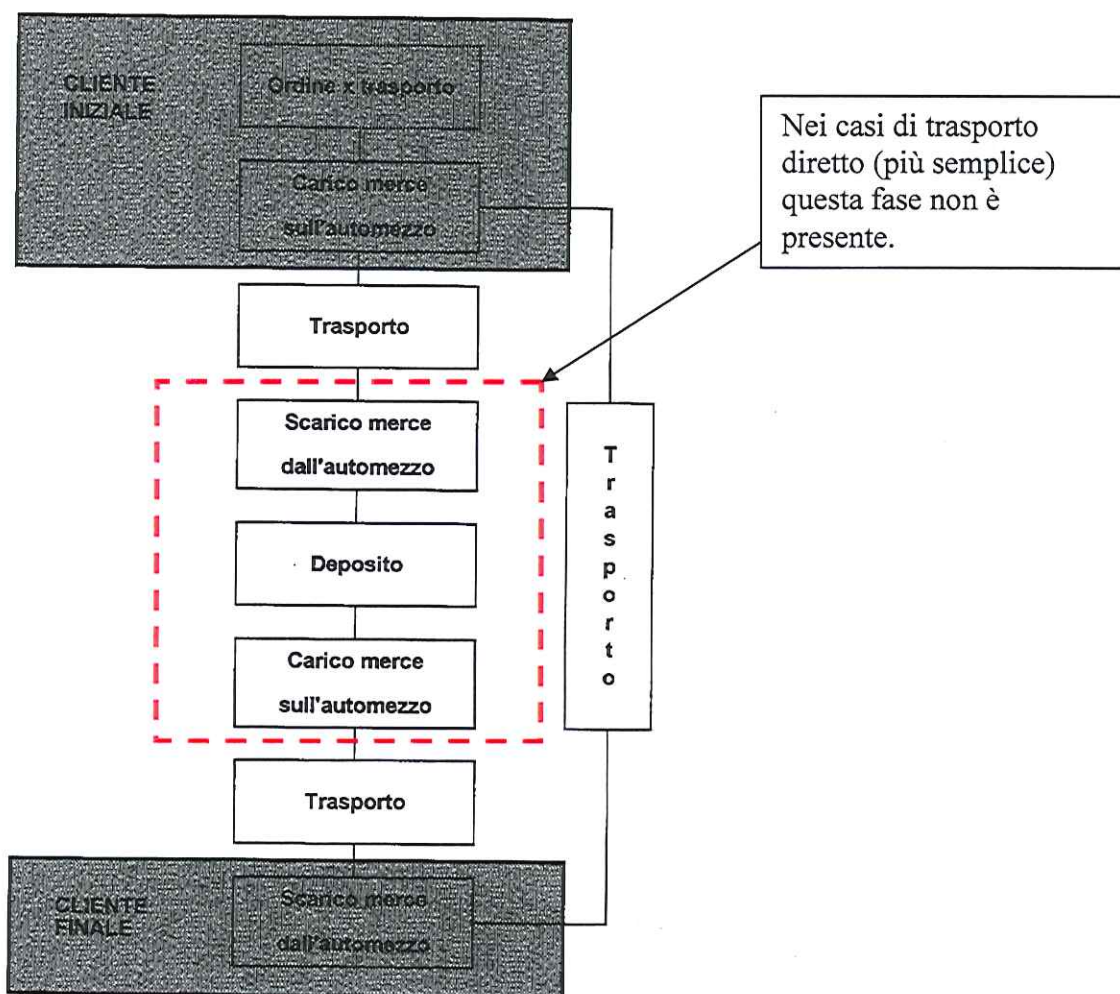
**1. METODOLOGIA HACCP**

La metodologia HACCP rappresenta un approccio sistematico volto all' identificazione ed allo studio delle attività, finalizzate al controllo dei pericoli che possono presentarsi.

La metodologia prevede l'individuazione di momenti strategici nel processo produttivo in corrispondenza dei quali effettuare controlli per eliminare o ridurre ad un livello accettabile il pericolo individuato; tali momenti sono definiti CCP.

**2. Diagrammi di flusso attività**

Nella A.Bertoni & Figli Srl Trasporti è stato identificato il seguente diagramma di flusso nel caso più complesso; nei casi più semplici fase di deposito non viene eseguita: - attività di prelievo presso cliente mittente, trasporto deposito e movimentazione prodotti alimentari non deperibili



**3 IDENTIFICAZIONE DEI RISCHI**

Dopo aver considerato il diagramma di flusso del processo produttivo, sono state condotte valutazioni basate su accertamenti di tipo visivo, sensoriale, chimico-fisico, chimico e microbiologico, sono stati individuati gli ambiti cui fa riferimento il rischio legato ad ogni singola fase e si sono voluti differenziare i livelli dei rischi attribuendo ad essi le classi di gravità e i gradi di probabilità.

La gravità è stata suddivisa nelle seguenti classi:

Modesta: con valori compresi tra 0 ed 1;

Rilevante: con valori compresi tra >1 e 2;

Estremamente grave: con valori compresi tra >2 e 3;

Per quanto riguarda gli indici di rischio la distinzione è stata effettuata sulla base della probabilità che si possa verificare una determinata situazione di fuori controllo del rischio. Abbiamo distinto gli indici di rischio in tre classi:

Alta valori compresi tra >2 e 3;

Media valori compresi tra >1 e 2

Bassa valori compresi tra 0 ed 1

Il calcolo è stato successivamente effettuato utilizzando la seguente relazione:

Rischio = Gravità X Probabilità di accadimento

Il risultato ottenuto è riportato nella seguente tabella:

Alta (>2-3)	0-3 GMP/GHP	2-6 CCP	4-9 CCP
Media (>1-2)	0-2 GMP/GHP	1-4 GMP/GHP	2-6 CCP
Bassa (0-1)	0-1 GMP/GHP	0-2 GMP/GHP	0-3 GMP/GHP
	Modesta (0-1)	Rilevante (1-2)	Estremamente grave (2-3)

PROBABILITA'

GRAVITA'

FASE	PERICOLO	Gravità X Probab.	Misura di controllo e analisi del rischio	Azione correttiva	CCP
Ritiro merce presso cliente	Prodotto infestato	2X1=2 Basso	Verifica visiva Qualifica e selezione dei padroncini. Formazione autisti.	Segregazione e scarto prodotto	NO
Ritiro merce presso cliente	Mancato arrivo dell'autista nell'orario prestabilito	1X1=1 Basso	<del>Pulizia</del> Qualifica e selezione dei padroncini	Richiamo e sostituzione padroncino	NO
Eventuale stoccaggio presso deposito	Inquinamento del prodotto per scarsa pulizia	1X1=1 Basso	Presente piano di pulizia e sanificazione locali Formazione del personale.	Segregazione prodotti e reclamo a ditta di pulizia	NO
Eventuale stoccaggio presso deposito	Danneggiamento confezioni dei prodotti	1X1=1 Basso	Il personale è adeguatamente formato <sup>sul</sup> corretto modo di posizionamento dei prodotti.	Richiamo al personale. Segregazione prodotti danneggiati.	NO
Trasporto	Danneggiamento confezioni dei prodotti	1X1=1 Basso	Corretto posizionamento del prodotto nei cassoni.	Richiamo all'autista.	NO
Trasporto	Contaminazione microbica del mezzo di trasporto	2X1=2 Basso	Pulizia del cassone e rispetto del protocollo di pulizia concordato.	Non conformità al fornitore di servizio.	NO
Trasporto	Destinazione errata della merce	1X1=1 Basso	Formazione degli autisti. L'azienda si avvale di autisti esperti.	Richiamo all'autista.	NO
Trasporto	Inquinamento da agenti atmosferici del prodotto.	1X1=1 Basso	Formazione autisti. Corretto posizionamento nell'area di carico/scarico.	Richiamo all'autista	NO

Scarico	Danni alla merce o a contenitori	1X1=Basso	Formazione autisti. Corretto posizionamento nell'area di scarico	Formazione agli autisti.	NO
---------	----------------------------------	-----------	--	--------------------------	----

Dall'analisi dei rischi si evince l'assenza di punti critici di controllo per via della tipologia di prodotto trasportato che si presenta non facilmente deperibile e confezionato con imballo primario e secondario.

Il mantenimento di standard qualitativi e igienici avviene per mezzo di procedure localizzate che permettono di mantenere sotto controllo le diverse fasi del processo produttivo:

- controlli al carico e scarico
- formazione del personale
- selezione dei padroncini;
- pulizia e sanificazione dei mezzi e dei locali
- monitoraggio infestanti
- verifiche ispettive.

Le suddette attività, correttamente applicate, garantiscono un totale rispetto dei requisiti igienico sanitari limitando al minimo i rischi (già bassi) su tutte le fasi del processo produttivo.

L'aggiornamento del presente Manuale avviene annualmente e comunque ad ogni significativo cambiamento del processo produttivo.



FASE	DESCRIZIONE ATTIVITA	MACCHINARI ATTREZZATURE	PERICOLI DA CONTROLLARE	CONTROLLI DA EFFETTUARE	PERIODICITA
Carico Merce 1	La merce acquisita, direttamente da Cliente Iniziale (o cliente fornitore) viene caricata sull'automezzo utilizzando muletti o traspallet. A carico avvenuto il cassone dell'automezzo viene coperto e chiuso. La merce è sempre in contenitori chiusi confezionati (Mai prodotti sfusi)	Muletto, Traspallet, Automezzo	Merce in contenitori non idonei	Buona pratica lavorativa Controllo della idoneità dei mezzi di trasporto Controllo integrità e pulizia dei contenitori Controllo visivo Limiti di legge	A consegna A consegna A consegna A consegna
Trasporto 1	La merce viene trasportata in : a) sede a Besozzo b) direttamente in sede cliente acquirettore	Automezzo	Schiacciamento e rottura contenitori Attacchi di insetti se esiste schiacciamento e/o rottura dei contenitori	Idoneità del mezzo di trasporto Controllo visivo Stabilità del carico Buona pratica lavorativa	Giornaliera Giornaliera Giornaliera Giornaliera
Scarico merce 1	La merce viene scaricata dall'automezzo utilizzando muletti e/o trans pallet in : a) sede a Besozzo b) direttamente in sede cliente acquirettore	Muletto, Traspallet, Automezzo	Imballaggi non integri Rottura contenitori Attacchi di insetti se esiste rottura contenitori	Conformità della merce Integrità degli imballaggi Controllo visivo Buona pratica lavorativa Limiti di legge	Giornaliera Giornaliera Giornaliera Giornaliera Giornaliera
Deposito in ribalta	La merce è stoccata nel deposito al fine di organizzare il carico dell'automezzo pallet in sede a Besozzo	Muletto, Traspallet	Attacchi di insetti se esiste rottura contenitori Presenza di inquinanti chimici o fisici Rischio di alterazioni	Controllo dei prodotti da conservare secondo le prescrizioni Buona pratica lavorativa Controllo della integrità e pulizia dei contenitori Controllo visivo igiene attrezzature igiene automezzo igiene degli addetti igiene dei contenitori igiene dell'ambiente Separazione corretta della merce per tipologie Limiti di legge	Giornaliera Giornaliera Giornaliera Giornaliera Giornaliera Giornaliera Giornaliera
Carico Merce 2	La merce acquisita, direttamente da deposito) viene caricata sull'automezzo utilizzando muletti o traspallet. A carico avvenuto il cassone dell'automezzo viene coperto e chiuso. La merce è sempre in contenitori chiusi confezionati (Mai prodotti sfusi)	Muletto, Traspallet, Automezzo	Merce in contenitori rotti e/o schiacciati con possibilità di alterazione del prodotto	Buona pratica lavorativa Controllo della idoneità dei mezzi di trasporto Controllo integrità e pulizia dei contenitori Controllo visivo Limiti di legge	Giornaliera Giornaliera Giornaliera Giornaliera Giornaliera
Trasporto 2	La merce viene trasportata in : in sede cliente acquirettore	Automezzo	Schiacciamento e rottura contenitori Attacchi di insetti se esiste schiacciamento e/o rottura dei contenitori	Idoneità del mezzo di trasporto Controllo visivo Stabilità del carico Buona pratica lavorativa	Giornaliera Giornaliera Giornaliera Giornaliera
Scarico merce 2	La merce viene scaricata dall'automezzo utilizzando muletti e/o trans pallet in : in sede cliente acquirettore	Muletto, Traspallet, Automezzo	Imballaggi non integri Rottura contenitori Attacchi di insetti se esiste rottura contenitori	Conformità della merce Integrità degli imballaggi Controllo visivo Buona pratica lavorativa Limiti di legge	A consegna A consegna A consegna A consegna A consegna

# CICLO DI LAVORAZIONE STOCCAGGIO

FASE	DESCRIZIONE ATTIVITA	MACCHINARI- ATTREZZATURE	PERICOLI DA CONTROLLARE	CONTROLLI DA EFFETTUARE	PERIODICITA'
Carico merce su scaffali e /o in area stoccaggio	La merce proveniente dal cliente che deve essere stoccata per la sosta tecnica (1-3 giorni Max), viene scaricata dall'automezzo e mediante muletti portata in area di stoccaggio su scaffalature	Muletto, Scaffalature,	Schiacciamento e rottura contenitori Presenza infestanti sulle scaffalature e nelle aree di stoccaggio	Buona pratica lavorativa Controllo integrità e pulizia dei contenitori Controllo presenza animali infestanti nell'area di stoccaggio Controllo visivo Verifica condizioni igieniche area di stoccaggio e scaffalature Limiti di legge	Giornaliera Giornaliera Giornaliera Giornaliera Giornaliera
Scarico merce da scaffali e /o in area stoccaggio	La merce presente in area di stoccaggio per sosta tecnica, viene scaricata dagli scaffali tramite muletto e portata alle ribalte per essere caricata sugli automezzi	Muletto, Scaffalature	Schiacciamento e rottura contenitori Presenza infestanti sulle scaffalature e nelle aree di stoccaggio	Buona pratica lavorativa Controllo integrità e pulizia dei contenitori Controllo presenza animali infestanti nell'area di stoccaggio Controllo visivo Verifica condizioni igieniche area di stoccaggio e scaffalature Limiti di legge	Giornaliera Giornaliera Giornaliera Giornaliera Giornaliera Giornaliera